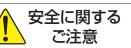




MS JAB OMS EMS 十川ゴムでは、ゴム及びプラスチック製のホース、シート及び成形品(金型成形、押出成形等)並びにこれら関連製品の設計・開発、製造及び販売に関するISO(国際標準化機構)9001の認証を取得しております。

また、全社においてISO14001の認証を取得 しております。 ◎本カタログに記載する性能は規格値ではありません。 で使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、 使用目的に適合するかで確認下さい。 また記載内容は性能向上、仕様変更などのため断りな

く改訂することがありますので、ご了承下さい。



正しく安全にお使いいただくため、ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読み下さい。

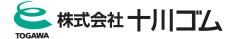




T-91

SUNRISE HORSE BRAND ゴム止水板 上下水道から発電所等の あらゆる構造物まで――。

> ゴム止水板は、昭和35年の開発以来、 あらゆるところで採用されており、高い評価と信頼を得ています。 また、止水効果はもちろん耐久性にも優れています。



15051505—1000

耐久性に優れ、止水効果バツグン!

特 長

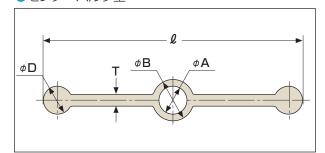
復元性、弾力性、低温性、耐水性に非常に優れています。

用 道

- ●農業水利…開水路、貯水池、頭首口
- ●上下水道…净化槽、導水路、貯水池、沈殿池
- ●河川・港湾…堤防、防潮堤、砂防ダム
- ●水力発電所…ダム、導水トンネル
- ●火力発電所…取水路、排水路
- ●鉄道·道路···トンネル、地下鉄、地下道、水路橋、高架橋
- ●建築構造物…基礎、プール、地下室

仕様・形状

●センターバルブ型

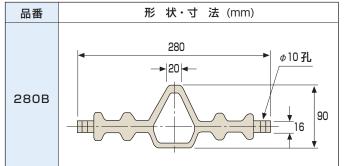


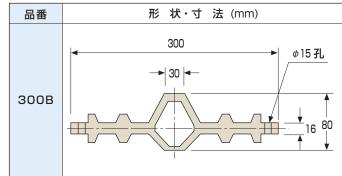


品番	l (mm)	T (mm)	φD (mm)	φ A (mm)	φB (mm)	概算重量 (kg/m)	伸び量 (mm)	縮み量 (mm)	沈下量 (mm)	耐水圧 (MPa)	最小壁厚 (mm)
TC 150-A	150	6	15	15	25	1.2	15	目地幅 /2	15	0.147	150
TC 200-A	200	6	18	16	26	1.9	13	目地幅 /2	15	0.147	200
TC 200-B	200	9	20	16	26	2.5	13	目地幅 /2	15	0.147	200
TC 230-C	230	10	25	23	35	3.0	20	目地幅 /2	22	0.147	200
TC 300-A	300	8	23	15	26	3.4	13	目地幅 /2	15	0.147	250
TC 300-C	300	12.5	25	12	30	4.3	25	目地幅 /2	30	0.147	250
TC 300-D	300	12.5	25	25	50	5.6	25	目地幅 /2	30	0.147	250

※目地幅=20~30mm

●耐震型





品番	概算重量 (kg/m)	伸び量 (mm)	縮み量 (mm)	沈下量 (mm)	耐水圧 (MPa)	最小壁厚 (mm)
280B	7.7	60	目地幅 /2	100	0.147	300
300B	8.9	60	目地幅 /2	100	0.147	300

※目地幅=20~30mm

ıL.		ZA.
Ŧ.		Ħ
-		

試験項目		規格 (旧水資源開発公団)	当社製品試験値 ((一財)化学物質評価研究機構 試験値)	試験方法		
引張試験	引張強さ(MPa) 切断時伸び(%)	24.5 以上 500 以上	28.5 580	JIS K 6251 引張速度 500±25mm/min		
:	引裂強さ(kN/m)	118以上	137	JIS K 6252-1 引張速度 500±25mm/min		
	比重	1.13±0.03	1.12			
硬さ(タイプ Aデュロメータ)		65±5	65	JIS K 6253-3		
老化試験	引張強さ残留率(%) 伸び残留率(%)	80 以上 80 以上	101.2 84.8	JIS K 6257 70±1℃×144 時間		
耐薬品試験	(水酸化ナトリウム 30% 溶液) 引張強さ残留率(%) 伸び残留率(%)	100以上 95以上	103.9 99.9	JIS K 6258 70±1℃×48時間		
В	E縮永久ひずみ(%)	30以下	20	JIS K 6262 70±1℃×24時間 25% 圧縮		

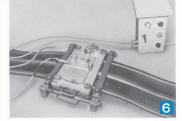
※この性能は、基準値であり、保証値ではありません。

接合方法

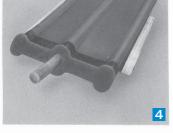














※現地接合治具は当社にて 準備しております。

接合は現場で簡単にできます。

- 1 ゴム止水板の接合端面を水平に対し45°に切断します。
- **2** 接着面をペーパー等で荒らし、表面に付着した異物を取り 除きます。
- 3 接合面に接着剤を塗付します。
- 4 センターバルブにゴム棒を挿入し、接合面に未加硫ゴムシートを接着させます。
- 5 ゴム止水板を強固に接着させた後、入り込んだ空気を 追い出し、それと同型の金型に入れ金型を締め付けます。
- 6 電気ヒーターで加熱(加硫)接合します。 (加硫時間は30~60分)
- 7 接合後180°に折り曲げ完全に接合していることを確認 してください。